



**(11)** Numéro de publication : **0 687 420 A2**

**(12)**

**DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

**(21)** Numéro de dépôt : **95400369.5**

**(51)** Int. Cl.<sup>6</sup> : **A23G 3/00, A21D 13/08**

**(22)** Date de dépôt : **22.02.95**

**(30)** Priorité : **23.02.94 FR 9402036**

**(43)** Date de publication de la demande :  
**20.12.95 Bulletin 95/51**

**(84)** Etats contractants désignés :  
**AT BE CH DE DK ES GB GR IE IT LI LU MC NL  
PT SE**

**(71)** Demandeur : **COMPAGNIE GERVAIS DANONE**  
**126-130 rue Jules Guesde**  
**F-92300 Levallois Perret (FR)**

**(72)** Inventeur : **Saintain, Michel**  
**8 rue du Bois Abel**  
**F-91640 Fontenay les Briis (FR)**

**(74)** Mandataire : **Warcoin, Jacques**  
**Cabinet Régimbeau,**  
**26, avenue Kléber**  
**F-75116 Paris (FR)**

**(54)** Composition alimentaire comportant un biscuit ou une coque de chocolat et un fourrage à base de produit laitier, fermenté ou non

**(57)** La présente invention concerne une composition alimentaire de type comportant un biscuit ou une coque chocolat et un fourrage à base de produit laitier fermenté ou non, caractérisée en ce que le fourrage, s'il est fermenté, contient des bactéries lactiques vivantes, a une activité de l'eau (Aw) comprise entre 0,75 et 0,81 et en ce que la teneur en matières grasses du fourrage est telle qu'elle permet d'obtenir une émulsion de type eau dans l'huile.

**EP 0 687 420 A2**

La présente invention concerne une composition alimentaire à base de produit laitier, et notamment de yoghourt.

Il existe dans le domaine des compositions alimentaires, et depuis un certain temps, des produits dénommés barres alimentaires à base de différents produits pâtisseries fourrés avec des produits chocolatés et/ou des produits sucrés divers.

Ce type de produit est perçu par le consommateur comme étant des produits longue conservation au même titre que les gâteaux secs par exemple.

Même si l'image de ces produits a évolué par la présentation de nouvelles spécialités dites tendres, il n'a pratiquement jamais été possible jusqu'à présent d'obtenir un produit ayant l'apparence d'une barre alimentaire mais qui puisse être perçu comme un produit frais ou semi-frais.

C'est l'objet de la présente invention de proposer une composition alimentaire ayant l'apparence et certaines des propriétés des barres alimentaires traditionnelles mais contenant une composition à base de produit laitier, fermenté ou non, et plus particulièrement à base de yoghourt.

Il faut, tout d'abord, rappeler que le yoghourt est un produit obtenu par fermentation du lait avec un certain nombre de souches bactériennes parfaitement répertoriées et qui seules donnent le droit à l'appellation yoghourt ; mais surtout que le yoghourt est, parmi les spécialités de lait fermenté, l'une des seules dans lesquelles les bactéries lactiques sont encore vivantes lors de la consommation.

C'est précisément l'un des problèmes qui devait être résolu lors de l'élaboration d'une barre alimentaire contenant du yoghourt, à savoir le maintien en vie des bactéries lactiques sans pour autant favoriser le développement de contaminants tels que les moisissures ou levures.

En outre, la composition doit avoir une note de produit frais c'est-à-dire que sur le plan organoleptique, elle soit perçue comme "fraîche" mais qu'elle soit de préférence assimilable sur le plan réglementaire au produit frais c'est-à-dire un produit qui se conserve à 4 à 6° C pendant quelques semaines de préférence de l'ordre de 4 à 6 semaines.

Ce problème a été résolu grâce à la présente invention qui concerne plus particulièrement des compositions alimentaires du type comportant un biscuit ou une coque de chocolat et un fourrage à base de produit laitier fermenté caractérisées en ce que le fourrage s'il est fermenté contient des bactéries lactiques vivantes, a une activité de l'eau ( $A_w$ ) comprise entre 0,75 et 0,86, de préférence 0,80 et 0,85, avant la mise en contact avec le biscuit ou la coque de chocolat, et ladite composition alimentaire étant équilibrée à un  $A_w$  entre 0,75 et 0,81 et en ce que la teneur en matières grasses du fourrage est telle qu'elle permet d'obtenir une émulsion de type eau dans l'huile.

Ainsi, la composition alimentaire avec biscuit est l'objet d'une migration d'eau contrôlée du fourrage ( $A_w$  de l'ordre de 0,85) vers le biscuit ( $A_w$  de l'ordre de 0,25 à 0,45). L'équilibrage des  $A_w$  à une valeur entre 0,75 et 0,81 se produit en moins de 7 jours, ce qui permet au produit d'être déjà équilibré quand il est proposé au consommateur, et ce jusqu'à 4 semaines à 6 semaines après sa date de fabrication, le produit étant conservé entre 4 et 6°C.

Cet équilibrage peut être obtenu notamment grâce à un fourrage au yoghourt caractérisé en ce qu'il comporte des bactéries vivantes et présente une  $A_w$  entre 0,75 et 0,86 et peut être obtenu par foisonnement d'une émulsion de type huile dans eau inversée, lors de la préparation du fourrage en émulsion de type eau dans l'huile, ladite émulsion comportant :

- de 25 à 50 % en poids de yoghourt,
- une quantité suffisante de matière grasse, par exemple de 15 à 35 %, pour permettre l'émulsion, ladite matière grasse étant une huile de coprah ou une matière grasse équivalente, et
- des dépresseurs d' $A_w$ .

Ce type de fourrage permet également la préparation de barre chocolatée dans laquelle la migration de l'eau est maîtrisée par le caractère hydrophobe du fourrage et de la coque chocolat.

L'activité de l'eau d'un produit est une notion qui est bien connue dans le domaine alimentaire, cette mesure souvent abrégée sous forme de ( $A_w$ ) mesure la disponibilité de l'eau dans un échantillon. Dans la plupart des cas, cette activité de l'eau n'est pas proportionnelle à la teneur en eau du produit.

A titre d'exemple on peut mentionner:

- chocolat : environ 1 % d'eau : ( $A_w$ ) = 0.50
- beurre : 16% d'eau : ( $A_w$ ) = 0.99
- yaourt aux fruits : 82% d'eau : ( $A_w$ ) = 0.99
- glycérol à 10% dans l'eau : ( $A_w$ ) = 0.95

Les méthodes permettant la mesure de l' $A_w$  d'un produit sont connues de l'homme du métier.

Comme cela a été indiqué précédemment, le fourrage à base de produit laitier fermenté sera de préférence à base de yoghourt, c'est-à-dire qu'il contiendra de 25 à 50% en poids de yoghourt. Les bactéries vivantes sont dans ce cas *S.thermophilus* et *L.bulgaricus*, mais il est également possible de prévoir la présence d'autres

bactéries lactiques telles que par exemple *L. acidophilus* ou *bifidus*.

Jusqu'à maintenant il n'a jamais été fabriqué et commercialisé en chaîne de froid positif (4 - 6°C) des barres alimentaires contenant du yoghourt frais comme ingrédient, ce dernier maintenant des ferments lactiques vivants, nombreux et actifs, jusqu'à la fin de la durée de vie du produit.

Le maintien en vie des bactéries du yoghourt nécessitant semble-t-il une ( $A_w$ ) très élevée ( $> 0.95$ ), la protection contre les contaminations microbiennes par des  $A_w > 0.95$  est très limitée et oblige donc à mettre en place des procédés décontaminants et des procédures d'hygiène strictes afin de permettre la conservation de ces produits. Il eut été possible de réaliser un biscuit stérile à 0,80 d' $A_w$  pour ce type de produit, par contre la technologie à mettre en oeuvre aurait rendu le produit excessivement cher.

Or, on a pu mettre en évidence qu'il était possible d'obtenir des compositions à base de yoghourt dans lesquelles les bactéries demeurent viables, sous réserve de maintenir une activité d'eau entre 0.75 et 0.86, notamment 0,80 et 0,85.

Dans ces conditions, on peut également inhiber la croissance des contaminants les plus courants du biscuit et leur propagation dans le fourrage, le pH étant alors compris entre 4,4 et 5..

De préférence, la composition de la présente invention comporte un fourrage contenant de 25 à 50% en poids de yoghourt, le fourrage ayant été formulé pour réduire la disponibilité de l'eau par les procédés suivants :

- utilisation de dépresseurs d' $A_w$
  - préparation d'une émulsion de type "huile dans eau" inversée en émulsion "eau dans huile".
- On combine de préférence les deux procédés précédemment cités.

Ainsi, on stabilise l'eau de la phase aqueuse en introduisant dans le produit laitier une certaine quantité de matières grasses, notamment d'origine végétale, jusqu'à former une émulsion de type eau dans l'huile, en encapsulant l'eau et ses solutés. Pour ce faire on peut utiliser notamment de l'ordre de 15 à 35 %, de préférence de 25 à 30%, en poids de matières grasses d'origine végétale.

Les matières grasses selon la présente invention sont, de préférence, des huiles de coprah ou des huiles équivalentes. Ces matières grasses utilisées sont cristallisées à une température comprise entre 15 et 25°C et liquéfiées à une température supérieure à 35°C et présentent une température de demi-ramollissement de l'ordre de 25 à 28°C ou plage de fusion entre 24 et 30° C.

L'émulsion obtenue dans ces conditions est très stable mais se liquéfie en bouche avec une note de produit frais.

Afin d'améliorer les caractéristiques de fraîcheur et de fondant du fourrage, on utilise un taux de foisonnement supérieur à 30 %, de préférence de 60 à 70 %, par injection d'un gaz inerte. Dans certains cas, le taux de foisonnement pourra atteindre ou dépasser 200 %.

Ainsi, il est possible, pour diminuer l' $A_w$ , d'augmenter la teneur en sucres du produit laitier, par exemple en ajoutant des sucres tels que le glucose sous forme de sirop de glucose, le maltose, les maltodextrines ou bien des polyols tels que le sorbitol. On préférera utiliser des sucres dont la composition n'augmente pas trop le pouvoir sucrant du milieu de façon à garder à la barre alimentaire une note de produit frais. Le glycérol constituera également un bon dépresseur de l' $A_w$ .

La quantité des sucres ajoutée pourra être comprise entre 10 et 40 % surtout de 20 à 40 % en poids du fourrage à base de produit laitier fermenté.

De façon générale la quantité totale des sucres et des matières grasses autre que le yoghourt sera comprise entre 25 et 75% surtout de 40 à 70 % de la composition. Le produit laitier fermenté pourra comprendre, outre le yoghourt et les composants cités précédemment, d'autres composants habituels dans ce domaine, même si au demeurant on évitera d'avoir recours à des additifs qui pourraient diminuer la note de "produit frais".

On peut, dans ces conditions, obtenir des  $A_w$  pour le fourrage à base de produit laitier fermenté ou non de l'ordre de 0,80 à 0,86.

Le biscuit utilisable peut être de tout type connu dans ce domaine mais devra répondre à trois contraintes :

- rester ferme après équilibrage des  $A_w$ ,
- ne pas être collant au contact de la main après équilibrage des  $A_w$
- absorber suffisamment d'eau et la lier, afin de participer à l'abaissement de l' $A_w$  du fourrage.

Par la terminologie biscuit, on entend aussi bien désigner des produits de type génoise que de type biscuit sec ou pâte équivalente utilisable en biscuiterie.

La combinaison de ces deux types de produits, biscuit et fourrage, à  $A_w$  décrites permet à la fois de provoquer et de maîtriser la migration d'eau du fourrage à base de produit laitier vers le biscuit, ce qui confère la texture désirée et ses qualités organoleptiques tout en ne permettant pas la croissance des contaminants provenant du biscuit. Grâce à la composition selon l'invention, il n'est pas nécessaire de fabriquer un biscuit dans des conditions stériles, et l'on maintient la survie des bactéries du yoghourt afin de pouvoir bénéficier de l'appellation légale et de ses effets santé.

Bien que le produit fini, en particulier, le fourrage à base de produit laitier fermenté n'ait, de préférence,

pas subi de traitement thermique, on peut se passer de conditions drastiques de fabrications stériles pour l'assemblage du biscuit ou coque chocolat et du fourrage laitier, ce qui rend même possible des mélanges du fourrage à base de produit laitier fermenté avec des produits tels que les fruits au sirop, les fruits semi-confits, les fruits confits, les fruits secs, les chocolats et produits dérivés, ces composants étant pratiquement impossibles à stériliser par les moyens classiques sans qu'ils perdent une part notable de leurs qualités organoleptiques. Dans le cadre de la présente invention, la composition notamment en poids du fourrage n'incorpore pas les produits mentionnés précédemment, le fourrage est dit "fourrage blanc".

Bien entendu, la composition alimentaire selon la présente invention peut présenter de nombreuses formes, la forme la plus simple est celle de la barre alimentaire dans laquelle le fourrage à base de produit laitier fermenté ou non est pris entre deux couches de biscuit, mais il est évidemment possible de prévoir d'autres modes de réalisation pour lesquels le produit laitier fermenté ou non et la couche de biscuit sont agencés de façon différente. Il en est de même pour la barre chocolatée avec le fourrage notamment à base de yoghourt recouvert de caramel et de fruits secs, le tout enrobé de chocolat.

Il est à noter que la présente invention concerne également le fourrage à base de produit laitier fermenté puis traité thermiquement pour tuer les bactéries, le produit étant alors assimilable selon l'invention à ce produit laitier non fermenté.

Il convient enfin de remarquer que la présente invention concerne également le nouveau fourrage à base de produit laitier fermenté en lui-même, puisqu'il s'agit d'un produit qui constitue en quelque sorte un yoghourt solide qui présente les qualités organoleptiques d'un produit frais mais qui, néanmoins, n'est pas sujet au développement d'agents contaminants et qui peut, dans ces conditions, être utilisé éventuellement seul, notamment sur ou dans un support non comestible, pot ou boîte, tube par exemple, ou bien avec des supports comestibles mais non mouillables ou peu mouillables tels que des pains azymes ou des couches chocolatées par exemple.

Les exemples suivant donnent des formules présentant les caractéristiques des produits selon la présente invention. L'association des différents produits obtenus conduit à une survie importante des bactéries lactiques du yoghourt après 28 jours de conservation à 4°C. Dans ces conditions, la plupart des souches de levure, moisissures et de contaminants pathogènes ne se développent pas de manière notable, en particulier quand les compositions ont des Aw inférieures à 0.86, les produits étant conservés à 4°C.

### FORMULE FOURRAGE

#### INGREDIENTS

#### POURCENTAGES

#### POURCENTAGES POSSIBLES

Yoghourt	33,2	30-35
Glucose	17	15-20
Maltose	6	4-8
Autres sucres	2	0-5
Gélatine	1,5	0,3-1,5
Gomme de guar	0,3	0,1-0,5
(Polyol) Sorbitol	5	4-6
Eau	2	0-5
Matières grasses	28	25-30
Emulsifiants	1	1-5
Protéines laitières	4	0-6

---

100

<b>BARRES LAITIÈRES</b>		
Exemple formule sandwich :	biscuit	40 %
	fourrage	60 %
Exemple barre chocolatée :	chocolat	45 %
	fourrage	55 %

La fabrication du fourrage peut être réalisée comme suit: au yogourt sont rajoutés progressivement sous agitation lente les sucres ainsi que les protéines laitières et l'émulsifiant.

A ce mélange aqueux on additionne les matières grasses contenant les gélifiants en suspension, ce qui forme l'émulsion huile dans eau. L'inversion de cette émulsion est obtenue par agitation violente pendant quelques minutes, pendant lesquelles le fourrage est foisonné.

**EVOLUTION ACTIVITE DE L'EAU**  
**PENDANT LA CONSERVATION A 4°C**

**ΔW**

	Biscuit A	Fourrage	Produit fini
J = 0	0,25	0,85	-
J + 7	0,65	0,81	0,75
J = 14	0,68	0,80	0,73
J + 21	0,73	0,78	0,74
J + 28	0,74	0,77	0,74

**Aw**

	Biscuit B	Fourrage	Produit fini
J = 0	0,43	0,86	-
J + 7	0,75	0,78	0,75
J = 14	0,77	0,80	0,80
J + 21	0,80	0,80	0,80
J + 28	0,81	0,80	0,81

**Revendications**

1. Composition alimentaire de type comportant un biscuit ou une coque chocolat et un fourrage à base de produit laitier fermenté ou non, caractérisée en ce que le fourrage, s'il est fermenté, contient des bactéries lactiques vivantes, a une activité de l'eau (Aw) comprise entre 0,75 et 0,86, avant la mise en contact avec le biscuit ou la coque, et en ce que ladite composition alimentaire est équilibrée à une Aw entre 0,75 et 0,81 et en ce que la teneur en matières grasses du fourrage est telle qu'elle permet d'obtenir une émulsion de type eau dans l'huile.

2. Composition selon la revendication 1, caractérisée en ce que le fourrage à base de produits laitiers fer-

mentés ou non n'a pas subi de traitement thermique.

3. Composition selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisée en ce que l'activité de l'eau du fourrage est comprise entre 0.80 et 0.85.
- 5 4. Composition selon l'une des revendications 1 à 3 caractérisée en ce que le fourrage est à base de yoghourt.
- 10 5. Composition selon la revendication 4, caractérisée en ce que le fourrage contient de 25 à 50 % de yoghourt.
6. Composition selon l'une des revendications 4 à 5, caractérisée en ce que le fourrage laitier contient, outre le yogourt, de 15 à 35 % en poids de matières grasses.
- 15 7. Composition selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que le fourrage laitier contient une quantité de sucres comprise entre 10 et 40 % en poids.
8. Composition selon la revendication 7, caractérisée en ce que les sucres sont choisis parmi le glucose, le maltose et les polyols.
- 20 9. Composition selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée en ce que dans le fourrage laitier, la quantité totale de sucres et de matières grasses autre que le yoghourt est comprise entre 25 et 75 % en poids.
- 25 10. Composition selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisée en ce que le fourrage à base de produit laitier est placé entre deux couches de biscuit.
11. Composition selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que le yoghourt, le fourrage comporte des fruits ou des produits dérivés de fruits.
- 30 12. Composition selon l'une des revendications 1 à 11, caractérisée en ce que le fourrage a un taux de foisonnement supérieur à 30 %.
13. Composition selon l'une des revendications 1 à 12, caractérisée en ce que l'émulsion de type eau dans l'huile est obtenue par inversion d'une émulsion huile dans l'eau.
- 35 14. Fourrage utilisable dans l'une des compositions selon l'une des revendications 1 à 13.
- 40 15. Fourrage au yoghourt selon la revendication 14, caractérisé en ce qu'il comporte des bactéries vivantes et présente une Aw entre 0,75 et 0,86 et peut être obtenu par foisonnement d'une émulsion de type eau dans l'huile, ladite émulsion comprenant :
  - de 25 à 50 % en poids de yoghourt,
  - de 15 à 35 % de matières grasses pour permettre l'émulsion, lesdites matières grasses étant des huiles de coprah ou une matière grasse équivalente, et
  - des dépresseurs d'Aw.
- 45 16. Fourrage selon la revendication 15, caractérisé en ce que la matière grasse utilisée est cristallisée à une température comprise entre 15 et 25°C et liquéfiée à une température supérieure à 35°C et présente une température de demi ramollissement de l'ordre de 25 à 28°C ou plage de fusion entre 24 et 30° C.
- 50 17. Fourrage selon l'une des revendications 14 à 16, caractérisé en ce que la matière grasse représente de 20 à 40 % en poids de l'émulsion.
18. Barre chocolatée, caractérisée en ce qu'elle comporte une coque de chocolat dans laquelle se trouve un fourrage selon l'une des revendications 14 à 17.
- 55 19. Barre chocolatée selon la revendication 18, caractérisée en ce qu'elle comporte, en outre, une couche de caramel superposée à celle du fourrage à base de yoghourt.

